

**FS1046H\_HU0032****EFDEDUR-Strukturerad lack****Produktbeskrivning**

<b>Produktteknik</b>	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
<b>Applicering</b>	för interiöranvändning
<b>Torkning</b>	snabb
<b>Innehåller</b>	Silikon
<b>Mekanisk motståndskraft</b>	bra
<b>Kemikaliebeständighet</b>	bra
<b>Underlag</b>	Stål

**Generella produkttegenskaper**

<b>Bindemedelsystem</b>	Akrylharts
<b>Kulör</b>	Alla gängse kulörer
<b>Iysa visuellt</b>	halvmatt Glansvärdet beror på tjocklek och applikation / härdförutsättningar.
<b>Viskositet</b>	600-800 mPa*s, spindel 3, vid 60 varv DIN EN ISO 2555
<b>Densitet</b>	1,1-1,4 g/cm <sup>3</sup> teoretisk
<b>Torrhalt</b>	59-67 % efter tillsats av härdare teoretisk
<b>Volymtorrhalt</b>	41-51 % efter tillsats av härdare teoretisk
<b>Referensprodukt</b>	De angivna värdena avser produkten FS1046HRA735.
<b>Lagerbeständighet</b>	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.  Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.



## FS1046H\_HU0032

### EFDEDUR-Strukturerad lack

#### Applicering och process

<b>Förbehandling</b>	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrade ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
<b>Systemförslag</b>	Underlag	Stål
	Täckfärg	FS1046HRA735 Blandningsförhållande 5:1 HU0032 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
<b>Användningstips</b>	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
<b>Härdare</b>	HU0032	
<b>Blandningsförhållande</b>	Viktdelar 5:1	
<b>Appliceringstemperatur</b>	från 10 °C till 25 °C	
<b>Brukstid</b>	max. 6 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
<b>Spritzen-Airless</b>	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,33-0,38 mm Vinkel 40° Materialtryck 100-120 bar	
<b>Sprutning konventionell</b>	i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 1,8-2,0 mm Spruttryck 4-5 bar	
<b>Rollning/ Penselstrykning</b>	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
<b>Elektrostatisk</b>	möjlig, anläggningsspecifik	
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 100-170 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Ugnstorkning</b>	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)	
<b>Lufttorkning</b>	18-22 °C, 40-60 % relativ luftfuktighe	
<b>Dammtorr</b>	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Transporttorr</b>	efter 7 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 14 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	EFD-förtunning 400500	



## FS1046H\_HU0032

### EFDEDUR-Strukturerad lack

#### Bearbetning av behandlade produkter

##### Ommålning

Använd lösningsmedelsbaserad Freilacke primer på fullt uthärdad lack som en vidhäftningspromotor. Sanda materialet om nödvändigt.

#### Anteckningar

##### Tillförlitligtest

Rekommenderad vidhäftningstest om den målade ytan inte är densamma som i produktbladet.

##### Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

##### Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation